

Zander S - 4431

Strana 1/1

SKUPINA:	Nerezavějící a vysokolegované
METODA:	Plné dráty pro metodu MAG/MIG (131, 135)
TYP:	Plný drát / MIG
NORMY:	EN ISO 14343-A : G 20 10 3 AWS A5.9 : ER 308Mo
W.NR.:	1.4431
VÝROBCE:	Zander Schweissttechnik
MATERIÁLY:	X2CrNiMo 17 12 2, X5CrNiMo 18 14 3, X6CrNiTi 18-10, GX5CrNi 19-10, 1.4404, 1.44351, 1.4550, 1.4471, 1.4550, 1.4552, Cr-Ni oceli s oceli např.: H I, H II, StE 255, 17Mn 4 apod.
POUŽITÍ:	Pro svařování nestabilizovaných austenitických ocelí s obsahem molybdenu, nízký obsah uhlíku zaručuje odolnost vůči mezikrystalické korozi. Zvýšený obsah křemíku zajišťuje lepší slévatelnost. Pro svařování heterogenních spojů Cr-Ni ocelí s nízkolegovanými oceli.

CHEMICKÉ SLOŽENÍ

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	Fe
0,05	0,5	0,9	19,6	9,8	3,3	rest

MECHANICKÉ VLASTNOSTI

Stav	R _{p0.2} [MPa]	R _m [MPa]	A ₅ [%]	Nárazová energie ISO-V [J]	
AW : po svaření	> 520	> 610	> 30	RT 70	-20 °C 50

POLARITA:	DC+
PLYN:	M12, M13
POLOHY:	      

PRŮMĚRY A BALENÍ

Objednací číslo	Průměr	Balení
308MoS10-3	1,0 mm	15 kg / BS300
308MoS12-3	1,2 mm	15 kg / BS300